

Указатель статей, опубликованных в 2019 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

- Бельский С.М., Пименов В.А., Беляев Д.Ю. Тепловой режим 5-клетевого стана 2030 холодной прокатки ПАО «Новолипецкий металлургический комбинат». *Сообщение 1. Контактные напряжения и тепловой поток.* № 8
- Бельский С.М., Пименов В.А., Беляев Д.Ю. Тепловой режим 5-клетевого стана 2030 холодной прокатки ПАО «Новолипецкий металлургический комбинат». *Сообщение 2. Температура полосы.* № 9
- Дема Р.Р., Платов С.И., Харченко М.В., Латыпов О.Р., Калугина О.Б., Колдин А.В., Кургузов С.А. Компьютерное и математическое моделирование процесса горячей прокатки с применением смазочных материалов в программном комплексе DEFORM-3D. *Сообщение 2. Компьютерное моделирование процесса контактного взаимодействия «опорный валок — рабочий валок» при листовой горячей прокатке с применением технологической смазки.* № 9
- Лехов О.С., Михалев А.В., Шевелев М.М., Билалов Д.Х. Расчет силовых параметров тянущего устройства установки непрерывного литья и деформации. № 6
- ### ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
- Антонов П.В., Болобанова Н.Л., Гарбер Э.А. Совершенствование профилировки валков стана холодной прокатки для повышения точности формирования поперечного профиля прокатываемых полос. № 6
- Анцупов А.В. (мл.), Анцупов А.В., Анцупов В.П., Русанов В.А., Паньков Д.Н. Повышение ресурса главного привода широкополосного стана холодной прокатки по критерию работоспособности планок скольжения подушек рабочих валков. № 8
- Бельский С.М., Пименов В.А., Беляев Д.Ю. Тепловой режим 5-клетевого стана 2030 холодной прокатки ПАО «Новолипецкий металлургический комбинат». *Сообщение 3. Результаты расчета.* № 11
- Бочаров В.Ф., Бочаров В.В., Бочаров Д.В. О вибрациях оборудования рабочих клеток станов непрерывной холодной прокатки при производстве полос тонкого сортамента. № 12

- Дема Р.Р., Латыпов О.Р., Калугина О.Б., Колдин А.В., Зарицкий Б.Б., Ступак А.А. Компьютерное и математическое моделирование процесса горячей прокатки с применением смазочных материалов в программном комплексе DEFORM-3D. *Сообщение 1. Физическое и компьютерное моделирование процесса горячей прокатки со смазочными материалами на машине трения СМЦ-1.* № 8
- Карелин Ф.Р., Карелин Р.Д., Акоюн К.Э., Лазаренко Г.Ю., Юсупов В.С. Компьютерное моделирование продольной прокатки в геликоидальных валках. № 9
- Кожевников А.В., Шалаевский Д.Л., Смирнов А.С., Быкасова М.А. Развитие и применение методологии проектирования технологических режимов холодной прокатки. № 2
- Логинов Ю.Н., Лобанов М.Л., Снегирев И.В. Изменение свойств алюминиевого сплава Al—5% Mg при холодной прокатке. № 6
- Мазур В.Л. Нерешенные задачи теории и технологии прокатки: трибологические аспекты. № 10
- Максимов Е.А., Шаталов Р.Л. Математическое моделирование для уточнения технологических параметров правки толстых стальных листов на роликовой правильной машине. № 2
- Максимов Е.А., Шаталов Р.Л., Крутина Е.В. Методика расчета деформационных и энергосиловых параметров при совмещенной ротационной вытяжке и поперечной прокатке дисков колес. № 10
- Мунтин А.В., Орехов Д.М., Севидов А.Е., Тихонов С.М., Коровин А.В., Ионов С.М. Анализ технологических факторов обеспечения плоскостности при прокатке ультратонкой горячекатаной полосы на широкополосном стане 1950 АО «Выксунский металлургический завод». № 7
- Найзабеков А.Б., Лежнев С.Н., Панин Е.А., Арбуз А.С. Исследование процесса радиально-сдвиговой прокатки и его влияние на микроструктуру и свойства нержавеющей аустенитной стали. № 3
- Николаев В.А. Расчет прогиба рабочих валков с учетом неравномерности погонных контактных сил. № 12
- Полякова М.А., Харитонов В.А. Процессный подход к оценке конкурентоспособности тех-

нологического процесса производства металлоизделий. № 4

Платов С.И., Масленников К.Б., Корнилов В.Л., Некит В.А., Урцев Н.В. Особенности прогнозирования микроструктуры при производстве толстолистового трубного проката. № 11

Харченко М.В., Платов С.И., Дема Р.Р., Колдин А.В., Латыпов О.Р. Компьютерное и математическое моделирование процесса горячей прокатки с применением смазочных материалов в программном комплексе DEFORM-3D. *Сообщение 3. Исследование напряженного состояния в системе «опорный валок—рабочий валок» при листовой прокатке с применением технологической смазки.* № 11

Чигиринский В.В., Путники А.Ю., Дья Г., Кнапинский М. Развитие теории переходных процессов непрерывных широкополосных станов. № 7

Чинов В.Ю., Яшин В.В., Арышенский Е.В., Латушкин И.А., Рагазин А.А. Моделирование эволюции структуры при горячей прокатке алюминиевых сплавов в реверсивной клети в программном комплексе DEFORM. № 12

Чукин М.В., Полецков П.П., Гущина М.С., Кузнецова А.С., Никитенко О.А., Алексеев Д.Ю. Разработка импортозамещающей технологии производства листового проката из высокопрочной конструкционной стали северного исполнения. № 5

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Бровман М.Я. Усовершенствование валков для прокатки балок. № 2

Логинов Ю.Н., Еремин А.В. Формоизменение медных прямоугольных профилей при растяжении. № 12

Николаев В.А. Универсальный метод расчета размеров простых калибров. № 10

Постыляков А.Ю., Инатович Ю.В., Логинов Ю.Н. Сравнительный анализ деформируемости металла при прокатке в калибрах простой формы. № 2

Сметанин С.В., Перетягко В.Н., Юрьев А.Б., Дорофеев В.В., Филиппова М.В. Ресурсосберегающая технология прокатки железнодорожных рельсов Виньоля на универсальном рельсобалочном стане. № 7

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Бровман М.Я., Цветков И.В. Усовершенствование технологии изготовления и сборки магистральных трубопроводов. № 7

Гизатуллин А.Б., Никитин К.Н., Гейдрем Т., Пачнюк И. Трубы сварные из низкотемпературной стали. № 4

Колосков С.С., Сидельников С.Б., Берсенов А.С., Лопатина Е.С., Ворошилов Д.С., Катрюк В.П., Лебедева О.С. Исследование технологии прессования труб из алюминиевых сплавов с применением программ компьютерного моделирования. № 12

Лагошина Е.В., Соколова О.В. Определение значения катающего радиуса при холодной периодической прокатке труб. № 8

Лифанов В.Я. Трубная промышленность сегодня и завтра. К итогам XXIII Международной научно-практической конференции «ТРУБЫ-2018». № 2

Миронов В.Г., Митберг Б.Я. Исследование технологических маршрутов холодной прокатки труб. № 4

Митберг Б.Я., Миронов В.Г. Исследование механических свойств холоднодеформированных труб при правке. № 9

Самусев С.В., Фадеев В.А. Моделирование процесса формовки сварных труб для магистральных трубопроводов по способу вальцевой гибки. № 1

Самусев С.В., Фадеев В.А. Исследование процесса непрерывной формовки трубной заготовки в различных компоновках формовочного стана ТЭСА. № 5

Самусев С.В., Фадеев В.А. Оценка влияния величины подъема среднего волокна и кривизны трубной заготовки на качество формуемых труб на ТЭСА 30—50. № 12

Серебряков Ан.В., Моргунов В.А., Бажуков И.Н., Комельских С.Г., Серебряков Ал.В., Паршаков С.И. Разработка импортозамещающей технологии и освоение производства стальных труб для топливопроводов высокого давления. № 1

Удалов А.А., Паршин С.В., Удалов А.В. Исследование влияния геометрических параметров деформирующего ролика на площадь поверхности контакта с заготовкой в процессе ротационной вытяжки с утонением стенки. № 1

Хотинов В.А., Фарбер В.М., Кривенко Н.А. Использование ВН-эффекта для повышения прочности трубной стали 48Г2БМ в горячекатаном состоянии. № 6

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Гурьянов Г.Н. Связь критериев деформированного состояния и формы очага деформации при волочении круглого сплошного профиля. № 10

Добров И. В. К вопросу скольжения заготовки в очаге деформации роликовой волоки. № 11

Логинов Ю. Н., Еремин А. В. Конфигурация рабочего канала инструмента для волочения прямоугольного профиля с учетом стереографии очага деформации. № 7

Михайленко А. М., Шварц Д. Л. Критерий оптимальности схемы рельсовой калибровки. № 5

Николаев В. А., Васильев А. Г. Напряжения и конструкция инструмента при волочении проволоки. № 3

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Беспалов В. М., Сидельников С. Б., Довженко Н. Н., Лопатина Е. С., Ворошилов Д. С., Самчук А. П., Якивчук О. В., Дурнопьянов А. В., Кулишова Е. А. 3D-моделирование и исследование процесса совмещенной обработки для получения прутков из сплавов системы Al—Zr. № 1

Беспалов В. М., Сидельников С. Б., Довженко Н. Н., Ворошилов Д. С., Якивчук О. В., Бермешев Т. В., Дурнопьянов А. В., Назаренко Д. В., Сидяров Н. С. Исследование влияния параметров процесса совмещенного литья и прокатки-прессования на структуру и свойства деформированных полуфабрикатов из сплавов системы Al—Zr с различным содержанием легирующих элементов. № 3

ПРЕССОВАНИЕ

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 1. Актуальность и постановка задачи.* № 1

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 2. Определение кинематического и напряженного состояний в первой периферийной области пластической деформации.* № 2

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 3. Определение кинематического и напряженного состояний во второй периферийной области пластической деформации.* № 3

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 4. Определение кинематического и на-*

пряженного состояний в третьей центральной области пластической деформации. № 4

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 5. Определение кинематического и напряженного состояний в четвертой центральной области пластической деформации.* № 5

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 6. Определение деформированного состояния в первой периферийной области пластической деформации.* № 6

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 7. Определение деформированного состояния во второй периферийной области пластической деформации.* № 7

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 8. Определение деформированного состояния в третьей центральной области пластической деформации.* № 9

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 9. Определение деформированного состояния в четвертой центральной области пластической деформации.* № 10

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 10. Определение деформированного состояния при стесненном выдавливании в первой периферийной области пластической деформации.* № 11

Воронцов А. Л., Никифоров И. А. Исследование изготовления стаканов с фланцем в донной части прямым выдавливанием с контрпуансоном. *Сообщение 11. Определение деформированного состояния при стесненном выдавливании во второй периферийной области пластической деформации.* № 12

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Голубчик Э. М., Полякова М. А., Гун Г. С., Рубин Г. Ш. Современные подходы к адаптивному управлению качеством металлопродукции. № 5

Жуков Д.В., Коновалов С.В., Афанасьев А.В., Васьюков М.И. Анализ морфологии производственного дефекта металла магистральных газопроводов. № 9

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Еремин Г.Н., Молотилов Б.В., Бахтин С.В., Парахин В.И. Исследование химико-термической обработки трансформаторной стали при формировании приобретенного ингибитора роста зерна. № 1

Певзнер М.З. Оптимизация термообработки рулонов латунной ленты в окислительной атмосфере промышленных печей. № 2

Уманский А.А., Головатенко А.В., Щукин А.Г., Симачев А.С. Исследование влияния параметров закалочной микроструктуры мелющих шаров, произведенных методом поперечно-винтовой прокатки, на их эксплуатационные характеристики. № 3

СТАНДАРТИЗАЦИЯ, СЕРТИФИКАЦИЯ, ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

Еремин Г.Н., Молотилов Б.В., Чеглов А.Е., Бахтин С.В., Парахин В.И. Проведение работ в области стандартизации электротехнических сталей в Российской Федерации. № 5

ЭКОНОМИКА И РЫНОК ПРОДУКЦИИ

Божков А.И., Ковалев Д.А., Дегтев С.С., Потапов В.С., Шульгин Р.И. Влияние режимов холодной прокатки полос на себестоимость продукции листопрокатного цеха металлургического комбината. № 4

Телегин В.Е., Синицкий О.В., Лукьянчиков Д.Ю., Никифоров М.А., Качурин П.Л., Литвинов Р.А.

Ресурсосбережение на примере использования систем автоматического дозирования и каскадного перелива эмульсии на стане тандем 2000 ПАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 5

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

Шаталов Р.Л., Петров П.А., Медведев В.А. Разработка режима и средства управления температурой стальных тонкостенных сосудов в процессе штамповки, обеспечивающих заданные механические свойства на прокатно-прессовой линии. № 11

СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ

Верев В.В., Мацко С.В., Путноки А.Ю. 80 лет широкоролосному стану 1680 металлургического комбината «ЗАПОРОЖСТАЛЬ». № 6

ИНФОРМАЦИЯ

Гугис Н.Н. Развитие производства проката в Российской Федерации в 2014—2018 гг. № 8
Магнитогорскому государственному техническому университету им. Г.И. Носова 85 лет. № 4

Памяти Александра Анатольевича Клачкова. № 1
Памяти Бориса Александровича Прудовского. № 8
Памяти Михаила Яковлевича Бровмана. № 12
Поздравляем с юбилеем Валерия Леонидовича Мазура! № 10

Поздравляем с юбилеем Александра Васильевича Зиновьева! № 11

Поздравляем с юбилеем Бориса Александровича Сивака! № 12

Рецензия на монографию «Прокатка трамвайных рельсов». № 10